Pont d'assemblage
Mode d'emploi

FRANÇAIS

Sommaire

1 Consignes de sécurité

1. Avant la mise en service, lire ce mode d'emploi avec attention et dans son intégralité.

2. Avant la mise en service, s'assurer que la tension de la connexion électrique est correcte et que cette connexion est mise à la terre.

3. Seuls les distributeurs Nagel et les techniciens de service sont autorisés à effectuer des réparations.



4. Avant toute réparation, déconnecter la machine du secteur en débranchant le câble d'alimentation.

5. Poser le câble en veillant à ce qu'aucune personne ne puisse trébucher dessus.

6. Utiliser exclusivement les pièces détachées d'origine Nagel.

7. Installer la machine dans un local sec et sur une surface plane.

8. Bloquer les freins des roues après avoir mis la machine en place.

9. Toujours laisser montés les couvercles de sécurité empêchant d'intervenir dans la machine.

10. Ne pas démonter ou shunter les dispositifs de sécurité.

11. Toujours remplacer les fusibles par des fusibles du même type.

12. Nouer les cheveux longs et respecter une distance de sécurité appropriée des arbres et rouleaux en rotation.

13. Tenir les couvercles lors de leur fermeture pour éviter un mouvement trop brusque.

14. Ne pas ouvrir les couvercles pendant la marche pour éviter un bourrage du papier.

15. Assembler les différentes machines de manière à ce qu'elles ne puissent pas être détachées les unes des autres sans outil.

16. Avant d'intervenir dans les machines, les mettre hors tension en commutant l'interrupteur principal en position arrêt.

2 Utilisation conforme et possibilités de combinaison

Le pont d'assemblage sert de lien entre les margeurs Robo-Feeder ou l'assembleuse S8 et les plieuses-agrafeuses Foldnak Compact, Foldnak 8 ou Foldnak 40.

Les liasses **comprenant jusqu'à 25 feuilles de 80 g/m²** séparées par les assembleuses sont collectées, taquées et amenées à la machine Foldnak sous forme de liasses complètes.

Une liasse complète et non séparée comprenant 8 feuilles au maximum en provenance de l'assembleuse S8 peut aussi acheminée à la Foldnak par l'intermédiaire du pont d'assemblage.

Néanmoins, le pont d'assemblage ne peut pas être combiné avec un système à double ou triple tour S8 !

Le pont d'assemblage peut aussi être combiné avec une ancienne plieuse-agrafeuse Foldnak à partir du numéro S/N 00114542. A cet effet, la machine Foldnak doit être équipée de l'Online Box 2413036.
Entre le numéro S/N 97000000 et le numéro 00114542, le kit de modification 2955735 est aussi nécessaire.

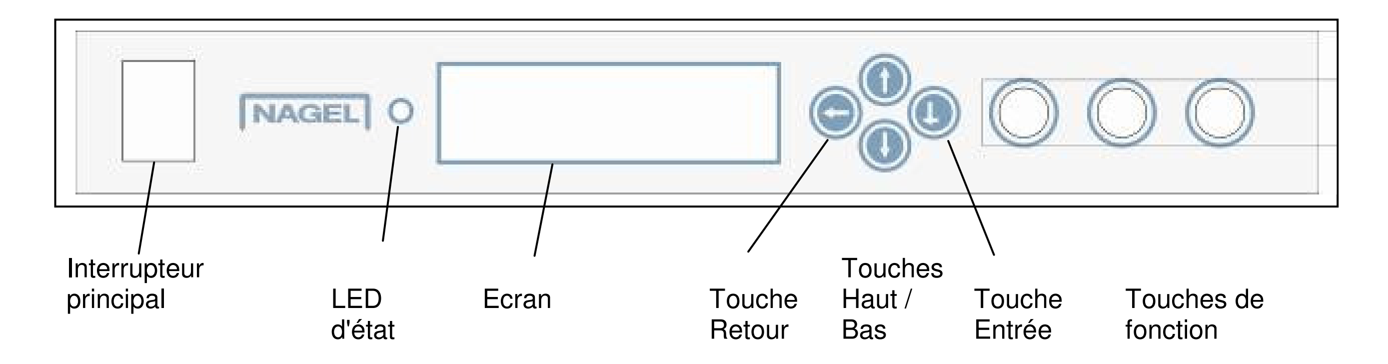
Pour utiliser le pont d'assemblage sur une Foldnak 8 ou Foldnak 40 et sur une Foldnak Compact 2655000 sans clavier à touches sensorielles, le boîtier de commande 2656020 est nécessaire.

Pour utiliser le pont d'assemblage sur une Foldnak Compact 2655010 avec clavier à touches sensorielles, le boîtier de commande n'est pas nécessaire. Pour toutes les versions de Foldnak Compact, l'Online Box standard est suffisant.

3 Utilisation du pont d'assemblage

La commande du pont d'assemblage s'opère au moyen du clavier à touches sensorielles du boîtier de commande ou de la Foldnak Compact. Le texte suivant décrit l'utilisation au moyen du boîtier de commande. L'utilisation du pont d'assemblage au moyen de la commande de la Foldnak Compact est identique, mais le menu a une structure différente (voir manuel d'instructions Foldnak Compact.

Liste des éléments de commande



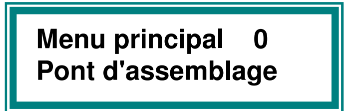
Lors de la mise sous tension du boîtier de commande, la version de logiciel s'affiche pendant quelques secondes sur l'écran (XXX est le numéro de version).



Une fois que la machine s'est initialisée, le mode de service et le chiffre de compteur s'affichent à la première ligne de l'écran.



A l'appui sur la touche Entrée, le menu principal s'ouvre.
La ligne supérieure indique toujours l'option de menu principale, la ligne inférieure l'option de menu secondaire correspondante.



Le tableau ci-dessous récapitule la structure du menu.
Les touches Haut et Bas permettent de changer d'option de sous-menu.
La touche Retour permet de revenir à l'affichage de l'option de menu supérieure.
Dans le tableau, ceci revient à passer à la colonne de gauche.

Pour faciliter la répétition des procédures de réglage, la commande se rappelle du dernier pas effectué dans le menu. En appuyant plusieurs fois sur la touche Entrée, on revient au sous-menu sélectionné antérieurement.

4 Tableau des fonctions du menu du boîtier de commande du pont d'assemblage

Menu principal	**1er sous-menu**	**2e sous-menu**	**3e sous-menu**	
0 #Compteur	**00** Supprimer	**0a** Vraiment?		
	01 Présélection 0000			
1 Mode de service	**1a** S8			
	1b Robo-Feeder			
2 Réglages	**20** Langue	**20a** anglais		
		20b allemand		
		20c français		
		20d espagnol		
		20e néerlandais		
		20f italien		
		20g russe		
		20h tchèque		
	21 Service	**21a** Total Counter	000000000	
		21b Actuators	FAN BRIDGE	
			A 08	
			FAN	
			SICK O-BOX OUT	
			ERROR OUT	
			A 04	
			VCC_OBOX	
			HEFTSIG / ERROR	
			START_OBOX	
			SOLENOID COLLT	
			FINGER BACKWARD	
			FINGER FORWARD	
			ENDURANCE RUN	
			GREEN LED	
			ERROR LED	
			RELAY 2	
			RELAY 1	
			A12	
			A11	
			BLUE LED	
		21c Sensors	E 00	
			E 28	
			E 27	
			DOOR CONTACT	
			COLLTRAY INPUT	
			REF_FINGER	
			E 23	
			E 22	
			E 21	
			E 20	
			BUTTON 8 - 1	
			AUX LS OBOX FK	
			AUX FK ERROR	
			E 09	
			AUX TR ERROR	
			E 07	
			E 06	
			AUX S8 ERROR	
			AUX S8 START	
			E 03 - 01	
		21d Teach Point		
		21e More	FK Compact	
3 Vitesse	**30** lente			
	31 moyenne			
	32 rapide			
4 Run	**4a** Brochure			
	4b Vider station d'assemblage			
5 Pont d'assemblage	**5a** Puissance d'aspiration 00			
	5b Edit 000.0			
	5c Teach in ± 000.0			

5 Réglage du mode de service

Sélectionner le sous-menu **1 Mode de service** et appuyer sur la touche Entrée.



Le mode de service sélectionné est coché dans cette fenêtre.
Pour cela, sélectionner au moyen des touches Haut / Bas l'assembleuse combinée avec le pont d'assemblage et appuyer sur la touche Entrée.
Appuyer trois fois sur la touche Retour pour revenir à la fenêtre d'affichage ci-dessous. Le mode de fonctionnement est affiché en haut et à gauche.



ATTENTION !

A la première installation, il est nécessaire de communiquer au pont d'assemblage avec quelle Foldnak il va être combiné !

Pour cela, sélectionner l'option de menu **21e** More dans le menu Service (le mot de passe permettant d'accéder aux fonctions de service est 1000) et appuyer sur la touche Entrée.



Si une Foldnak Compact 2655000 sans clavier à touches sensorielles est installée, l'option doit être cochée ; dans tous les autres cas, elle ne doit pas être cochée !

Affection des touches de fonction

A la livraison, les touches de fonction F1, F2, F3 sont affectées aux fonctions suivantes :

F1 = Vider la Foldnak avec agrafage
F2 = Vider le pont d'assemblage (la liasse est introduite dans la Foldnak et façonnée)
F3 = Puissance d'aspiration

Chaque touche de fonction peut se voir affecter une fonction quelconque de l'arborescence du menu. Pour cela, sélectionner l'option de sous-menu souhaitée au moyen des touches de commande puis maintenir la touche de fonction à affecter enfoncée pendant plus de trois secondes.
Le message « Touche de fonction enregistrée » s'affiche à l'écran.
Il est possible de faire remplacer la légende des touches de fonction en fonction des besoins du client ; cette opération doit néanmoins être réalisée par des personnes ayant été formées à cet effet.

6 Réglage du format de papier

Saisie manuelle de la longueur du papier

Sélectionner le sous-menu **5c Teach in**.
Attention ! La butée latérale mobile se met en positon de taquage.
Pivoter les abat-feuille vers le haut.

Pont d'assemblage 5c **Teach in ± XXX.X**

Dans cette fenêtre est illustrée la position sélectionnée du doigt de transport en tant que longueur de papier en millimètres (distance entre le doigt de transport et la butée transversale arrière).
Pousser le doigt de transport en direction de la Foldnak.
Introduire une feuille au format des liasses à façonner.
Desserrer la vis à oreilles située derrière la molette et régler les guides latéraux à la largeur du papier. Ne pas trop rapprocher les guides du papier pour éviter de coincer la liasse ! Il doit être possible de décaler un peu le guide dans le sens de passage du papier.
Fixer les butées en serrant la vis à oreilles.
Appliquer la feuille contre la butée transversale arrière et pousser le doigt de transport vers la droite jusqu'à ce qu'il touche tout juste le bord avant de la feuille.
La valeur étalonnée (« teachée ») s'affiche maintenant à l'écran.
Appuyer sur la touche Entrée jusqu'à ce que le message « Réglage enregistré !!! » s'affiche à l'écran.

Saisie numérique de la longueur du papier

Sélectionner le sous-menu **5b Edit**.
Attention ! La butée latérale mobile se met en positon de taquage.

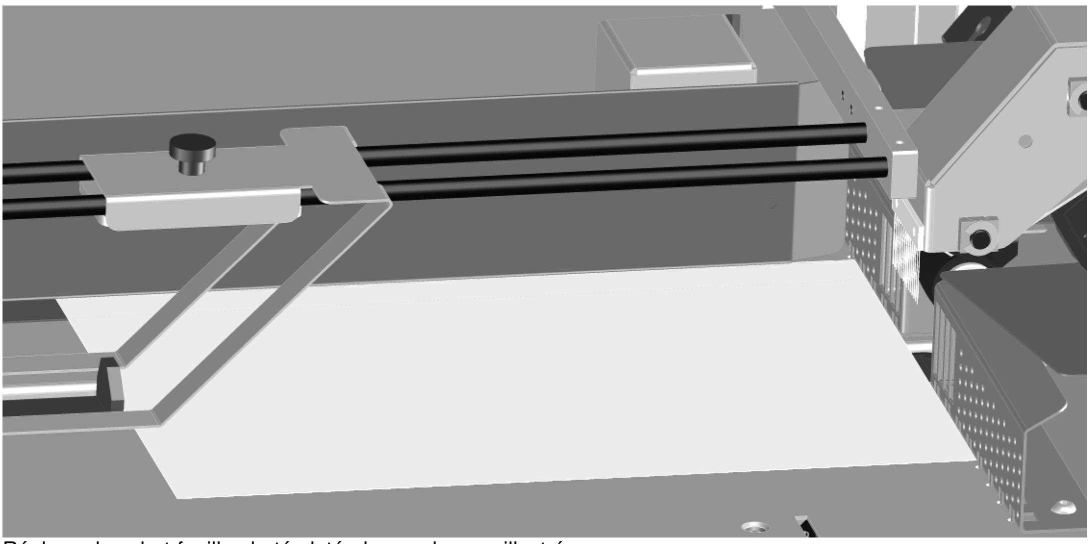
Pont d'assemblage 5b **Edit XXX.X**

Dans cette fenêtre, il est possible de saisir de façon numérique la longueur du papier en millimètres.
Sélectionner un chiffre au moyen de la touche Retour et de la touche Entrée (le chiffre sélectionné est souligné). Régler la valeur voulue au moyen des touches Haut / Bas.
Une fois que le dernier chiffre a été sélectionné, la valeur saisie est enregistrée et le doigt de transport se met en position de départ. En appuyant une nouvelle fois sur la touche Entrée, on revient au sous-menu et il est alors éventuellement possible de corriger la valeur saisie en procédant comme décrit plus haut. Procéder au réglage du guide latéral comme décrit plus haut.

Veiller à ce que la valeur saisie corresponde à la longueur de papier véritable ; dans le cas contraire, la liasse risque d'être écrasée !

7 Réglage des abat-feuille

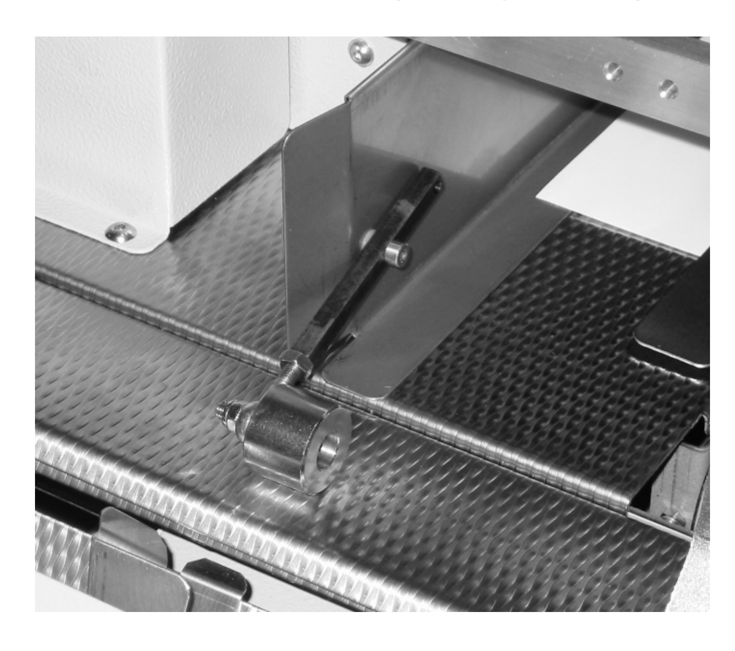
Une fois que la vis de blocage a été desserrée, les abat-feuille peuvent être déplacés sur les rails.
Régler l'abat-feuille droit de sorte que sa courbure inférieure se situe à **env. 1 - 2 cm à droite** du doigt de transport (position de base).
Régler l'abat-feuille gauche de sorte que, lors de l'éjection, la liasse ne reste pas coincée sur les galets des guides latéraux. Pour les très longs formats, il est possible de démonter l'abat-feuille gauche.



Réglage des abat-feuille ; butée latérale gauche non illustrée

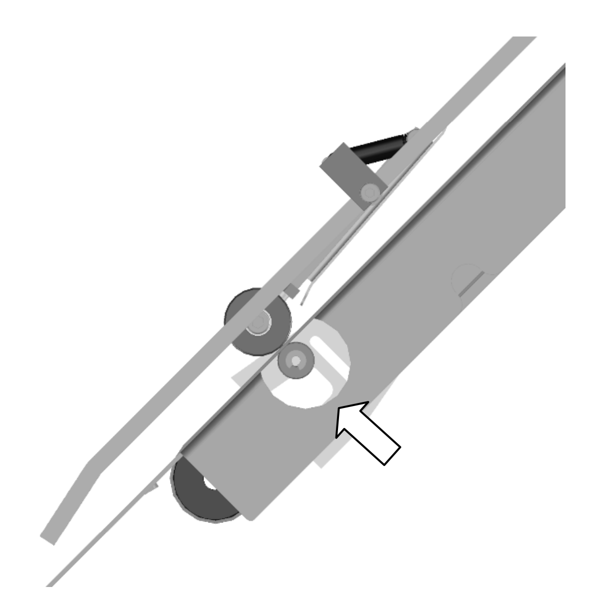
Réglage des galets abat-feuille

Régler les galets abat-feuille par rapport à la plaque de la table à une **distance égale à la double épaisseur de la liasse** (p. ex. mettre une brochure en dessous). Serrer les vis de fixation de manière à ce que les galets ne puissent pas se dérégler inopinément.



8 Réglage du galet de pression dans la Foldnak

Régler le galet de pression dans la machine Foldnak de manière à ce qu'il touche la courroie de l'Online Box à l'endroit où la face inférieure de la courroie est soutenue par le contre-galet.
Lors de la conversion de l'Online Box à un autre format de papier, ce galet doit être décalé jusqu'à ce qu'il se trouve toujours en face du galet d'appui.



9 Réglage de la puissance d'aspiration

Les feuilles entrantes flottent sur un coussin d'air et ne s'abaissent que lentement, en fonction du temps requis par l'air pour s'échapper.
La butée transversale arrière contient deux ventilateurs. Ces ventilateurs servent à aspirer l'air et à accélérer la descente des feuilles.

Sélectionner le sous-menu **5a Puissance d'aspiration**.



Dans cette fenêtre, il est possible de modifier la puissance d'aspiration des ventilateurs. La puissance est réglable par paliers, dans une plage allant de 0 (pas d'aspiration) à 10 (puissance d'aspiration maximum). En cas de saisie d'une valeur supérieure à 10, seule la valeur maximale de 10 est enregistrée.

La puissance d'aspiration doit être réglée à une valeur optimale en fonction du grammage et du format des papiers à traiter.
Si la puissance d'aspiration est trop forte, il peut arriver qu'une feuille soit tirée contre la butée transversale et recouvre les fentes d'air. Les feuilles suivantes flottent sur le coussin d'air qui n'est alors plus aspiré et entraînent un bourrage.
La feuille entrante ne doit s'abaisser qu'au moment où son bord avant a quasiment atteint le doigt de transport. En particulier lors de la mise en œuvre de papiers soumis à des charges électrostatiques, il peut arriver, avec une puissance d'aspiration élevée, que la feuille culbute si elle touche trop tôt les feuilles inférieures de la liasse et qu'elle reste collée à ces feuilles.
Si la puissance d'aspiration est trop basse, la feuille s'abaisse trop lentement et les feuilles suivantes peuvent rester accrochées à cette feuille.

10 Messages d'erreur

Les messages suivants s'affichent en cas d'erreur. Après avoir été éliminée, chaque erreur doit être acquittée au moyen de la touche Retour.

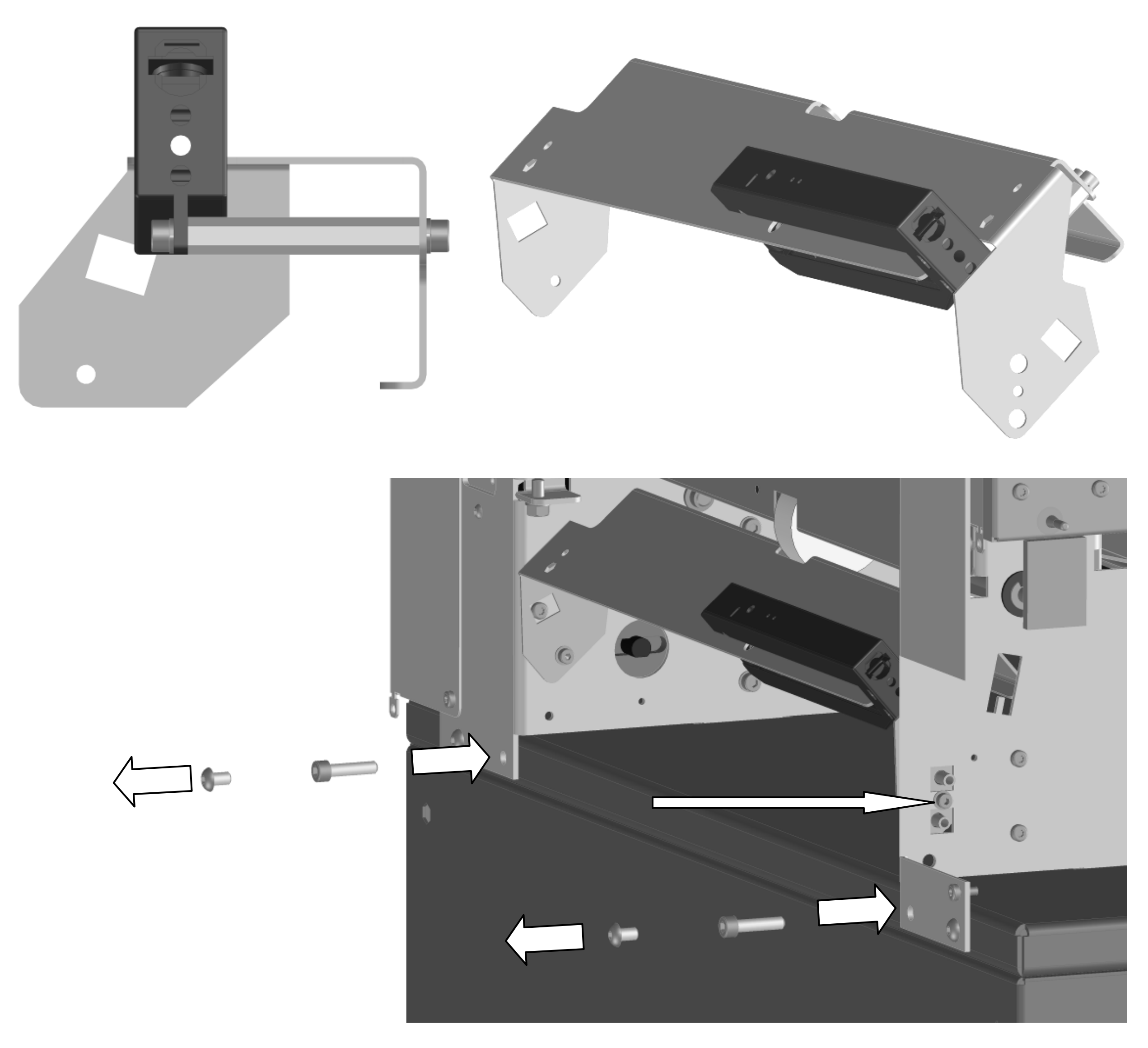
Bourrage entrée FK	Contrôler s'il se trouve encore une liasse non agrafée dans la Foldnak et, si ceci est le cas, la retirer, p. ex. en appuyant sur la touche de fonction F1 (activation d'une course d'agrafage)
ERREUR position de base	Contrôler si le doigt de transport est bloqué, p. ex. en raison d'une saisie erronée de la longueur du papier ou contrôler le codeur (sélectionner le menu **5c Teach in**, déplacer le doigt)
ERREUR massicot	Le massicot est-il sous tension, connecté correctement et en ordre de marche ? Y a-t-il un bourrage dans le massicot ? Une fiche morte est-elle branchée à l'Online Box si aucun massicot n'est connecté ?
PORTE OUVERTE	Pivoter les abat-feuille vers le bas.
VOIR -------->	Eliminer l'erreur sur le Robo-Feeder / S8
ERREUR <--------	Eliminer l'erreur sur la Foldnak, p. ex. rajouter des agrafes
ERREUR introduction trop rapide !	Contrôler si des feuilles sont introduites de façon incontrôlée ou contrôler la barrière lumineuse à l'entrée
Arrêt par compteur de présélection	Mettre le compteur de présélection à zéro
ERREUR POS DOIGT	Contrôler si le doigt de transport est bloqué, p. ex. en raison d'une saisie erronée de la longueur du papier Le cas échéant, les détecteurs de référence ou le codeur sont/est encrassés/é
ERREUR REF DOIGT	Contrôler si le doigt de transport est bloqué, p. ex. en raison d'une saisie erronée de la longueur du papier Le cas échéant, les détecteurs de référence ou le codeur sont/est encrassés/é
Trop de feuilles dans la station d'assemblage	Vider la station d'assemblage à la main. Un excès de feuilles risque de provoquer un bourrage dans la Foldnak**.**

11 Installation du pont d'assemblage

ATTENTION !
Pour une exploitation combinée avec le pont d'assemblage, il est nécessaire de remplacer la porte du Robo-Feeder ou de la S8 :
2656170 BG Porte RF - Pont d'assemblage
2656171 BG Porte S8 - Pont d'assemblage

Le déflecteur doit aussi être modifié !

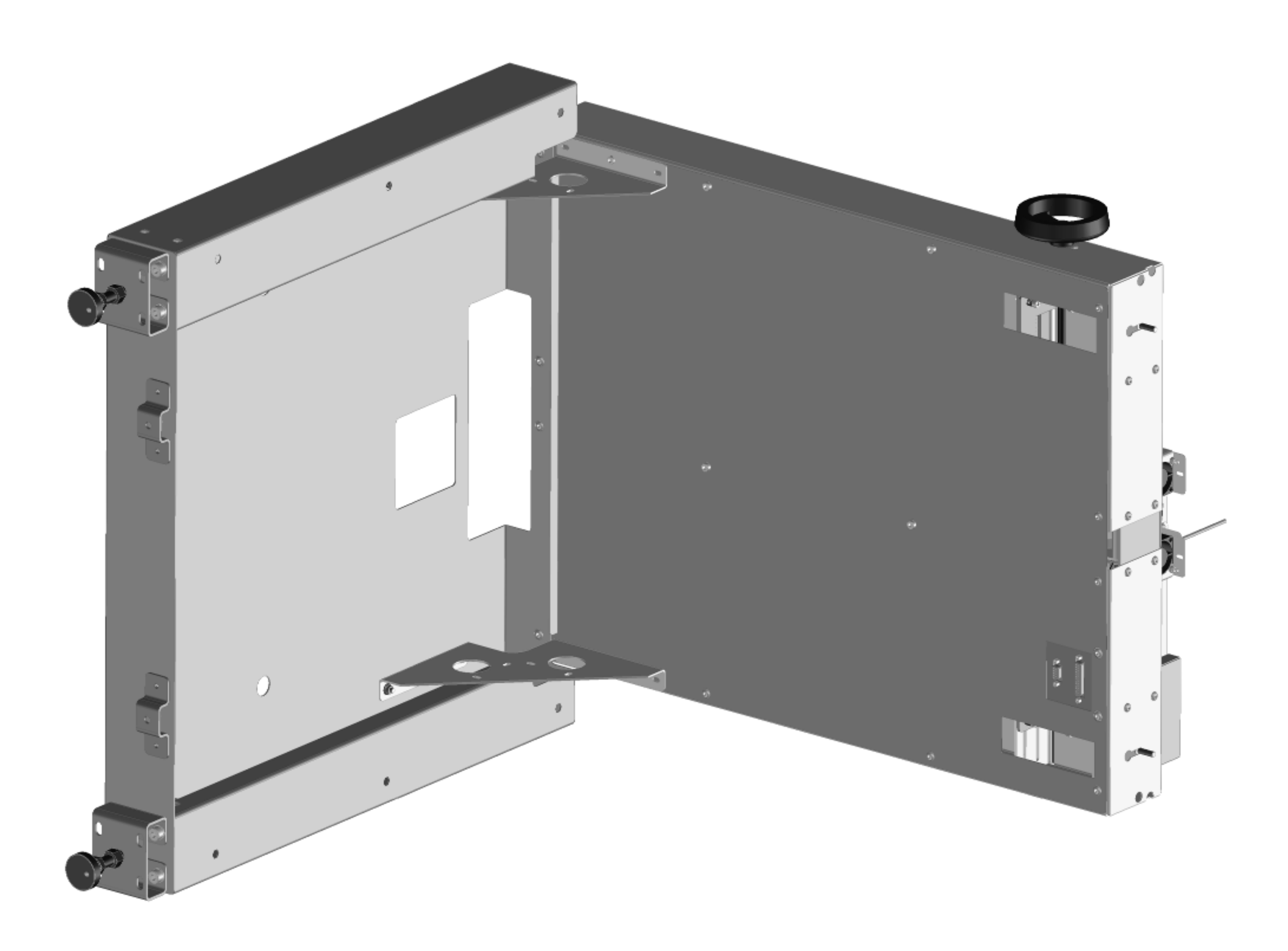
Installation du déflecteur 2761165 BG pour le pont d'assemblage :
Pour ce faire, retirer le capot du Robo-Feeder / de la S8, démonter la plaque de transfert et le moteur de réglage du déflecteur (si existant), dévisser la vis à tête cylindrique (voir flèche longue et fine) et démonter le déflecteur.
SI le **capteur à ultrasons (réf. 2761006)** destiné à la détection de double feuille est installé, ce capteur doit être monté sur le nouveau déflecteur.
Monter du nouveau déflecteur dans le sens inverse du démontage de l'ancien.



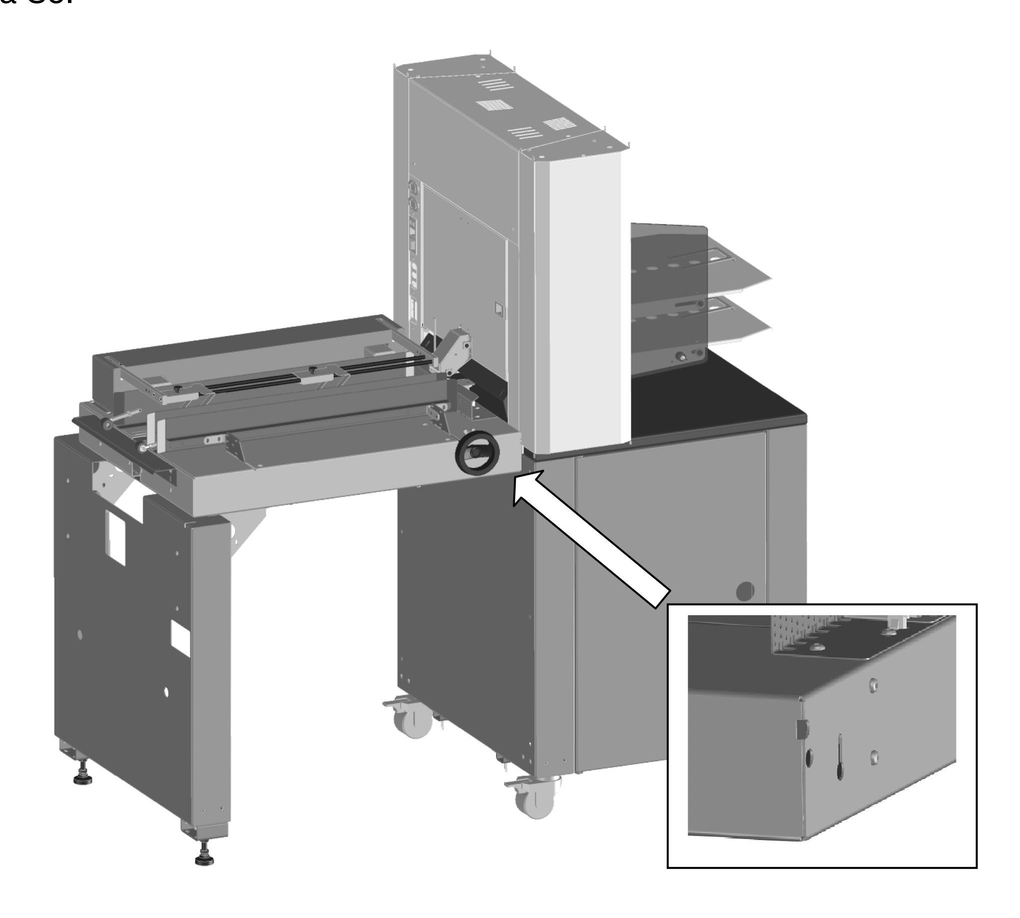
Démonter la porte d'origine. Ne monter la nouvelle porte que plus tard, voir page 14.
Remplacer les deux vis à tête bombée intérieures du socle du Robo-Feeder / de la S8 par deux vis à tête cylindrique DIN 912 M6x25. Laisser dépasser les vis d'env. 6 mm !

Montage du cadre d'appui sur le pont d'assemblage

Desserrer deux vis à tête cylindrique de la face inférieure du pont d'assemblage et fixer e cadre d'appui avec ces deux vis.

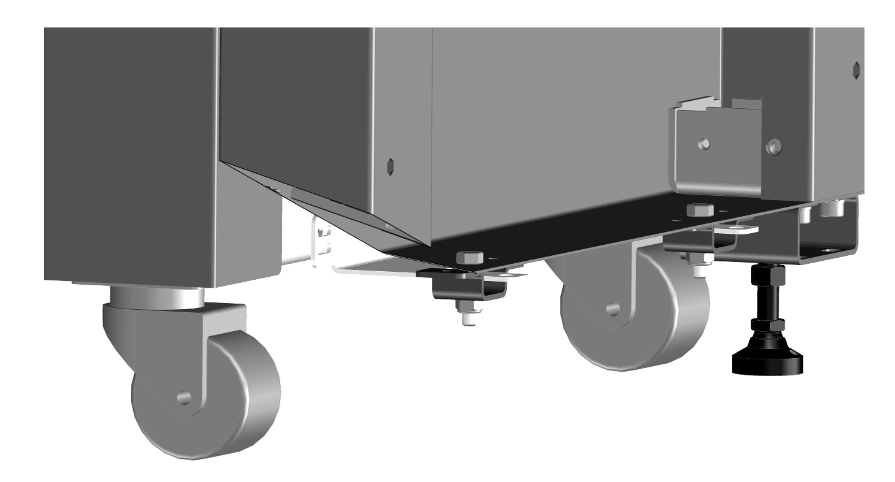


Accrochage du pont d'assemblage
Accrocher le pont d'assemblage en plaçant les évidements en forme de trou de serrure sur les vis à tête cylindrique du socle du Robo-Feeder ou de la S8. Mettre le pont d'assemblage à niveau à l'aide des sabots. Accrocher la nouvelle porte au Robofeeder / à la S8.



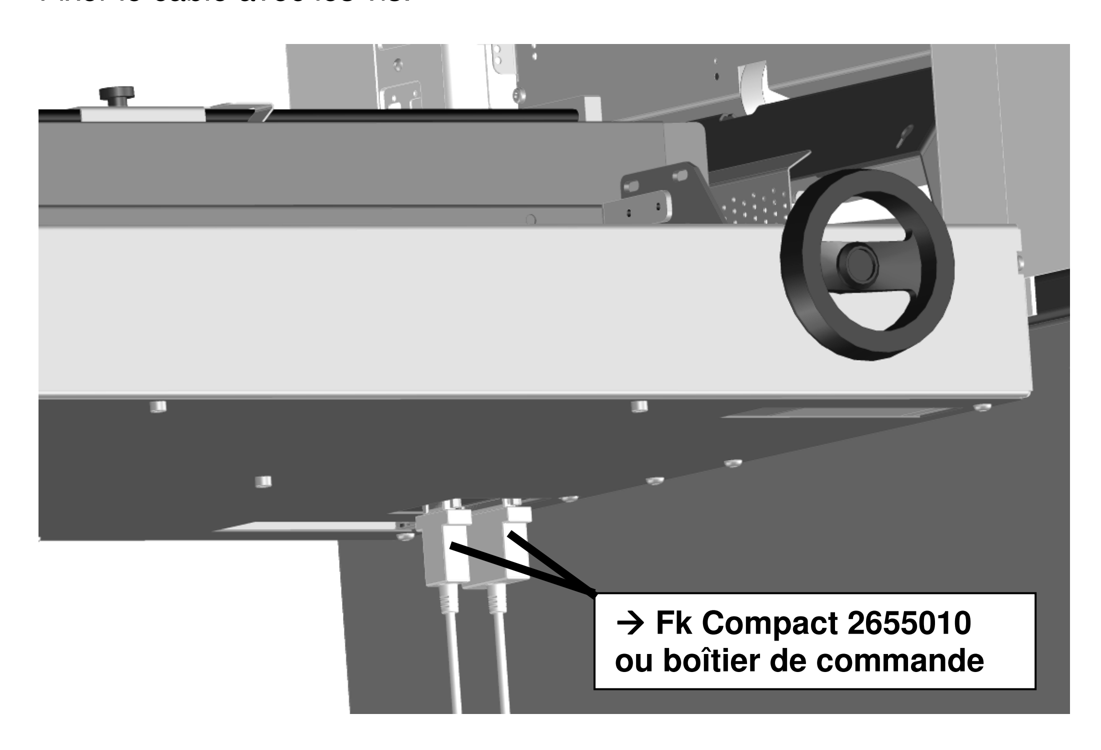
Ensuite, monter la
2656170 BG Porte RF - Pont d'assemblage ou la
2656171 BG Porte S8 - Pont d'assemblage.

Assemblage de la Foldnak au cadre d'appui
Assembler la machine Foldnak au cadre d'appui au moyen de l'équerre de raccordement (2760509 Equerre de raccordement S8 / Fk) et la fixer au moyen des vis jointes à la livraison. Ne serrer les vis que légèrement, pas fermement !



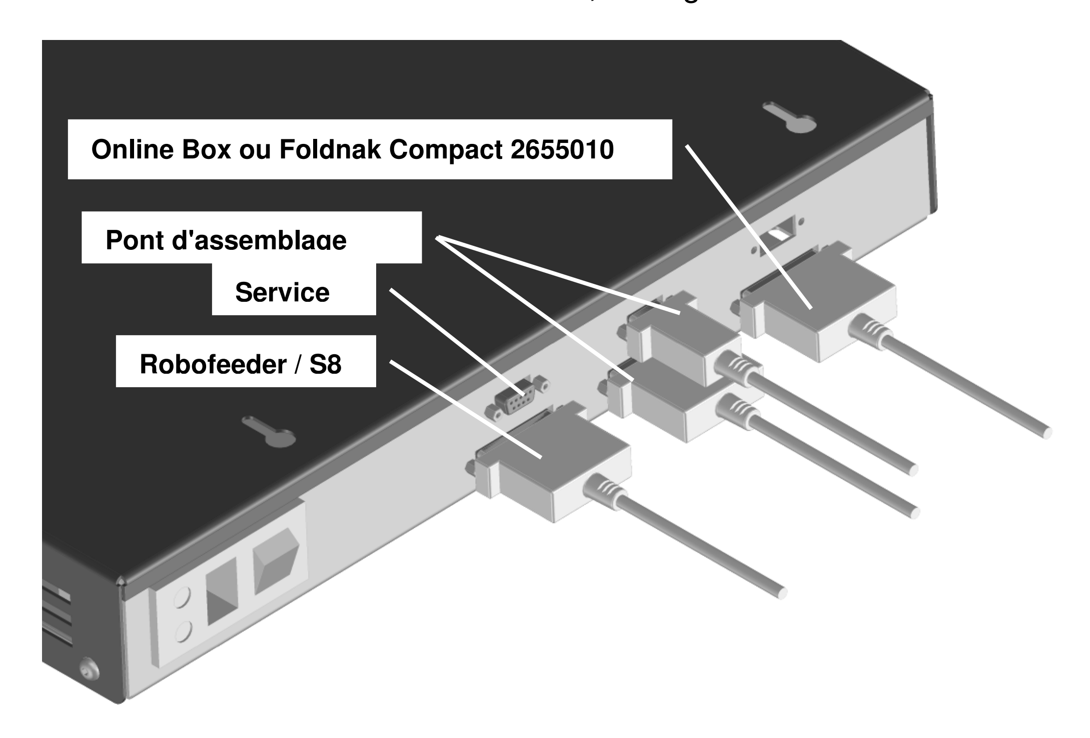
Branchement du câble au pont d'assemblage

Fixer le câble avec les vis.

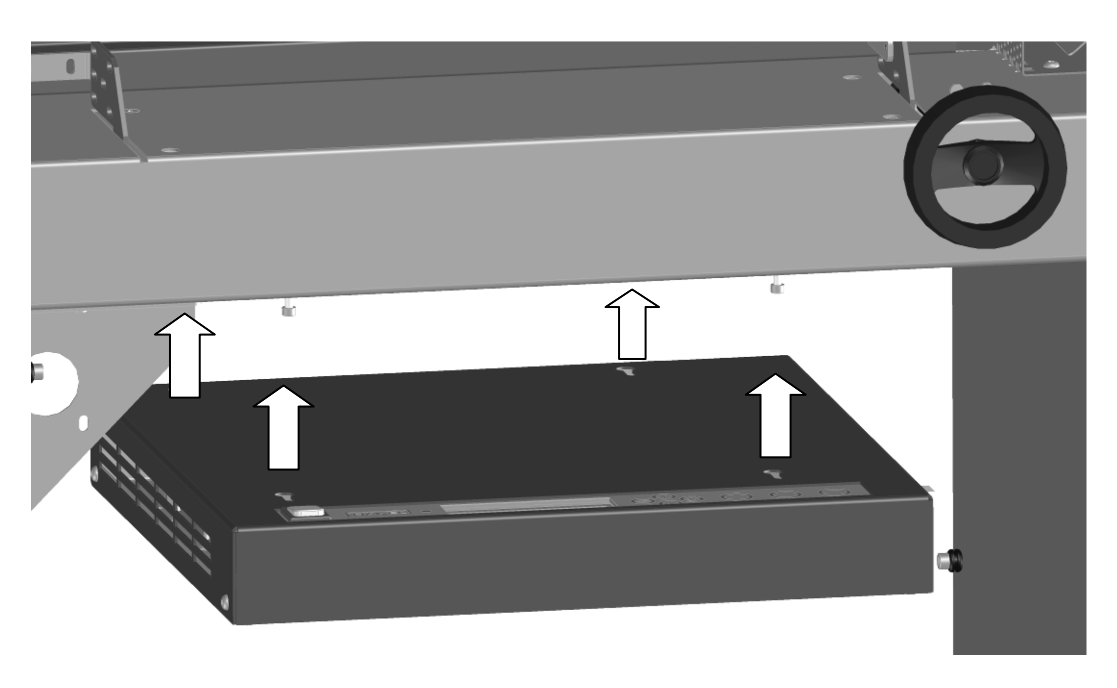


Installation du boîtier de commande

Affectation des broches du connecteur, voir figure. Fixer le connecteur avec les vis.



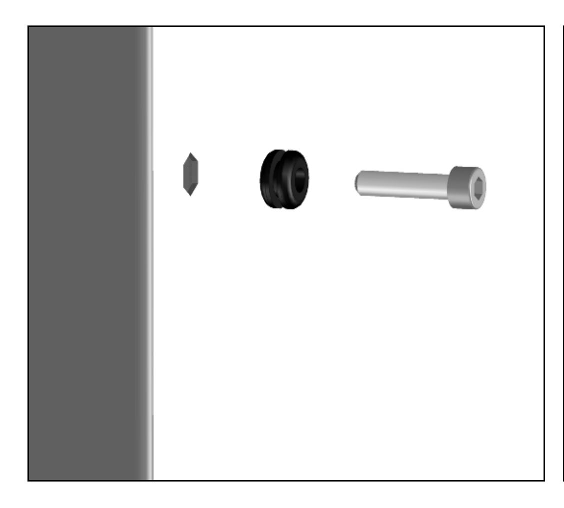
Montage du boîtier de commande sur le pont d'assemblage
Desserrer les 4 vis à tête cylindrique du pont d'assemblage et les dévisser d'env. 5 mm.
Accrocher le boîtier de commande aux trous de serrure et resserrer les vis.

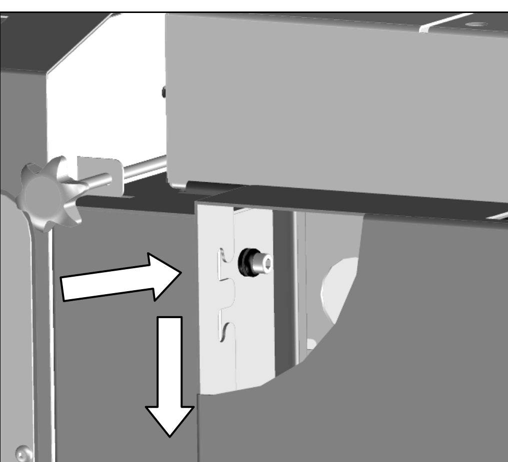


Accrochage des panneaux

ATTENTION !
Les panneaux ne peuvent être montés qu'en combinaison avec la nouvelle version de socle du Robo-Feeder / de la S8 (gris foncé) !

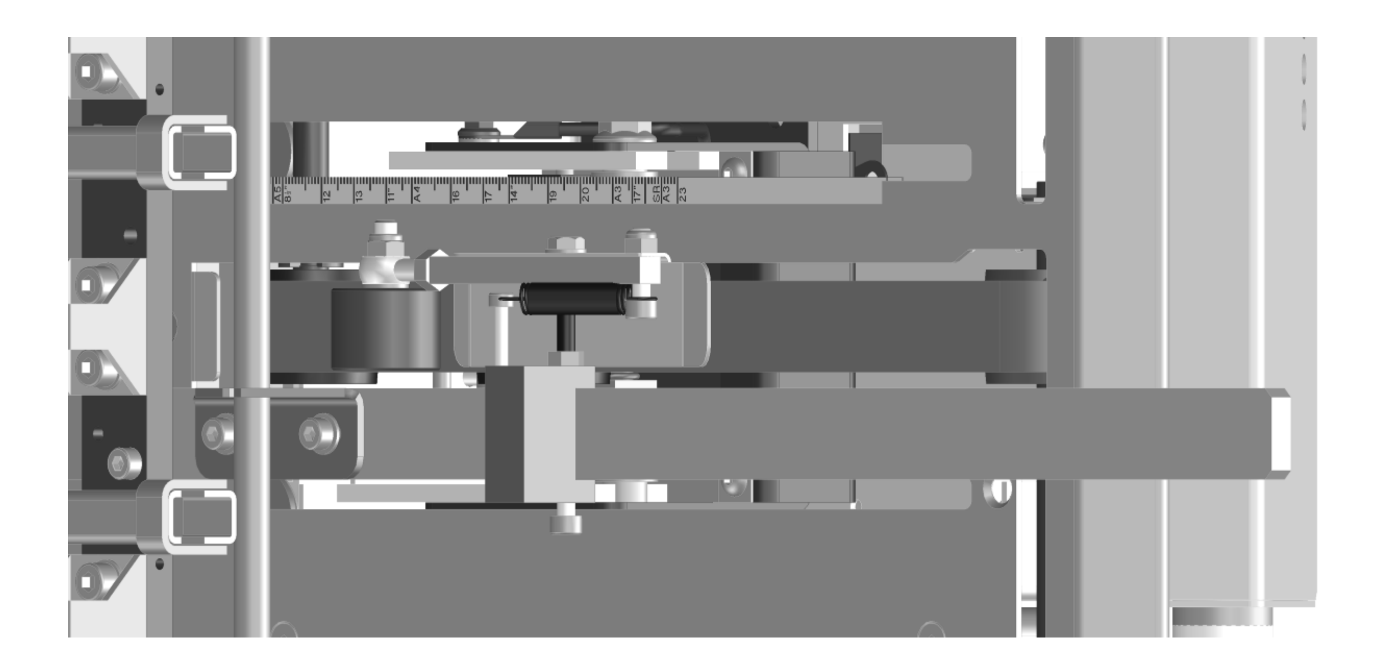
Visser les vis à tête cylindrique DIN 912 M6x25 et les douilles en caoutchouc dans le cadre d'appui et dans le socle du Robo-Feeder ou de la S8.
Les panneaux sont symétriques. Si aucun boîtier de commande n'est installé, monter le cache de manière à ce que le panneau soit dirigé vers le bas.



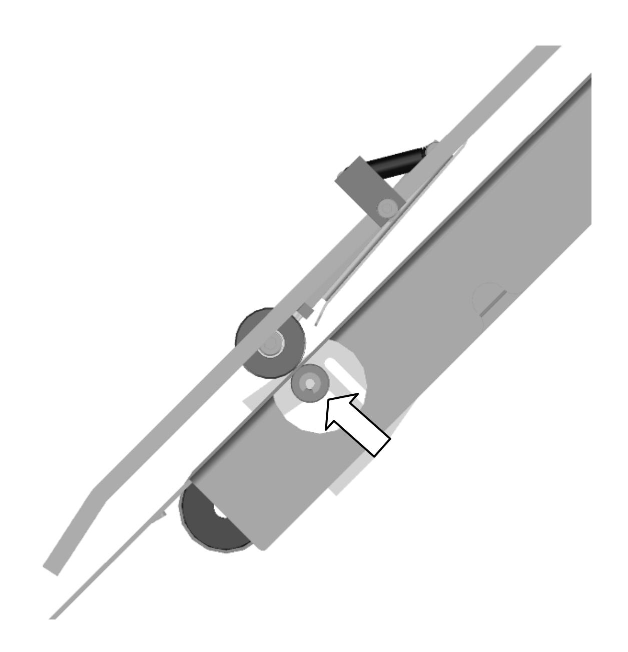


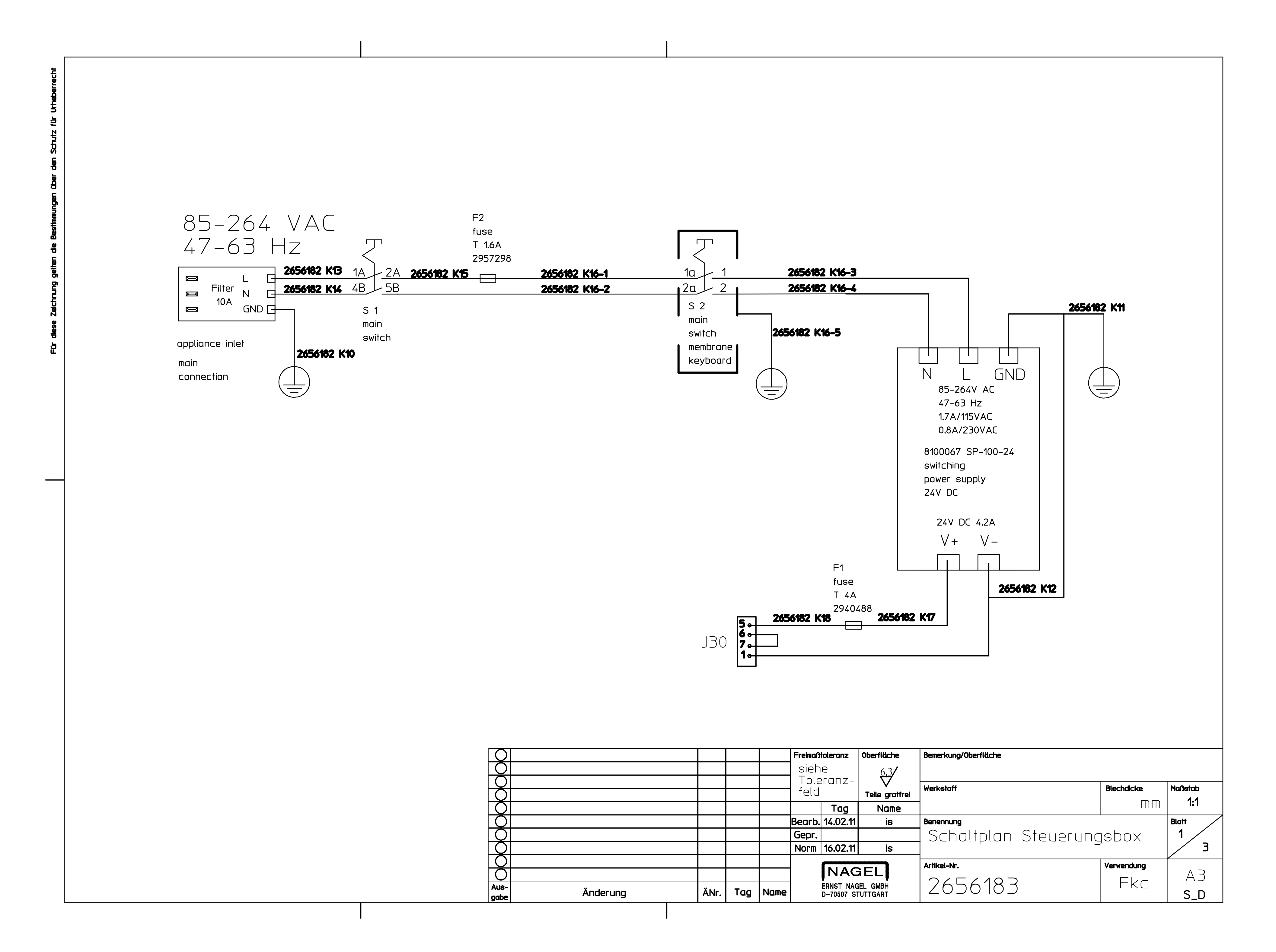
Installation du galet de pression BG et de la plaque d'introduction dans la Foldnak

Pour une exploitation combinée avec le pont d'assemblage, il est nécessaire de remplacer, sur la machine Foldnak, la plaque d'introduction courte par la **2955989 plaque d'introduction Fk-8**. Le galet d'entrée pour l'Online Box doit être remplacé par le **2656177 BG galet de pression**.

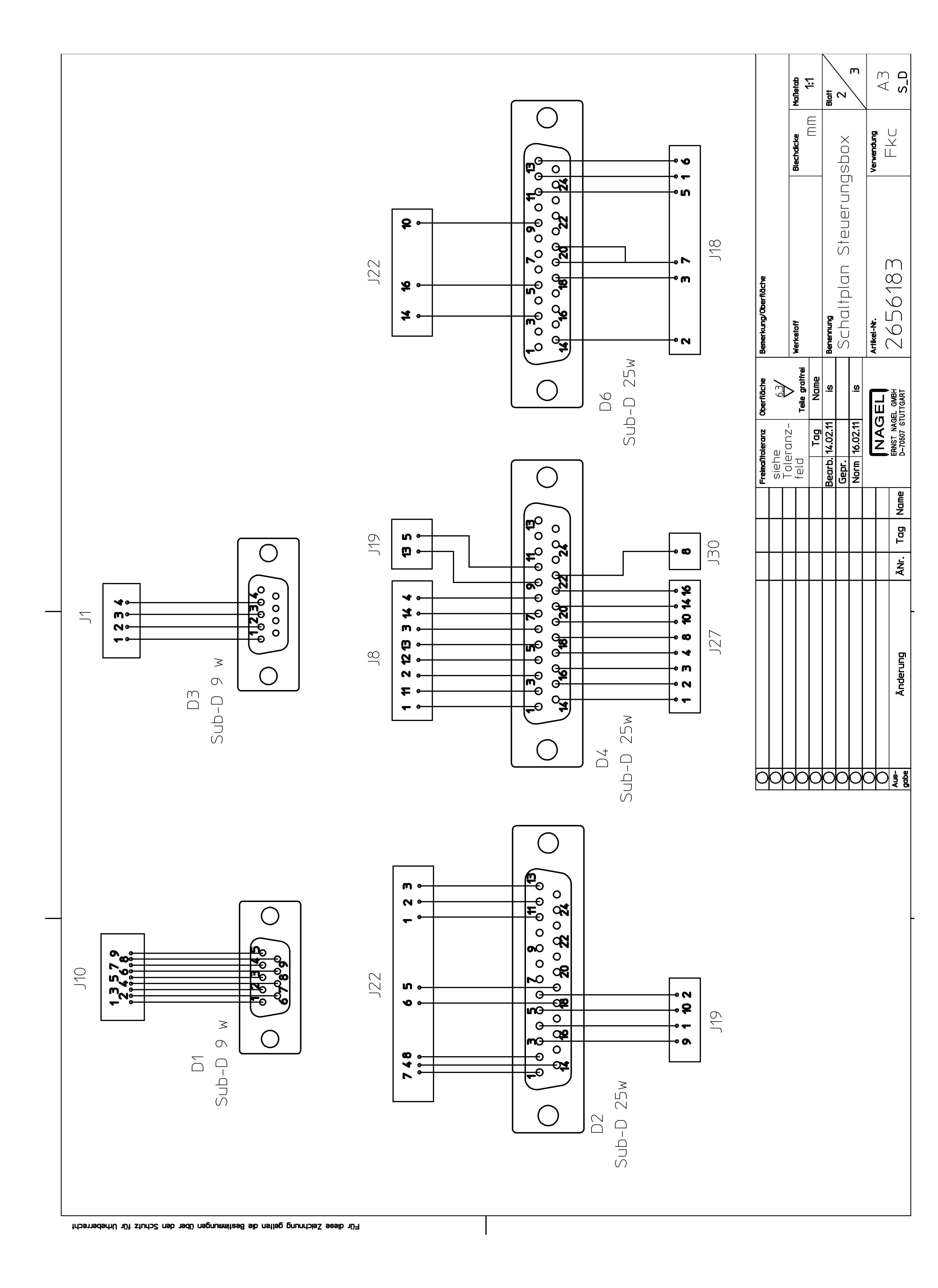


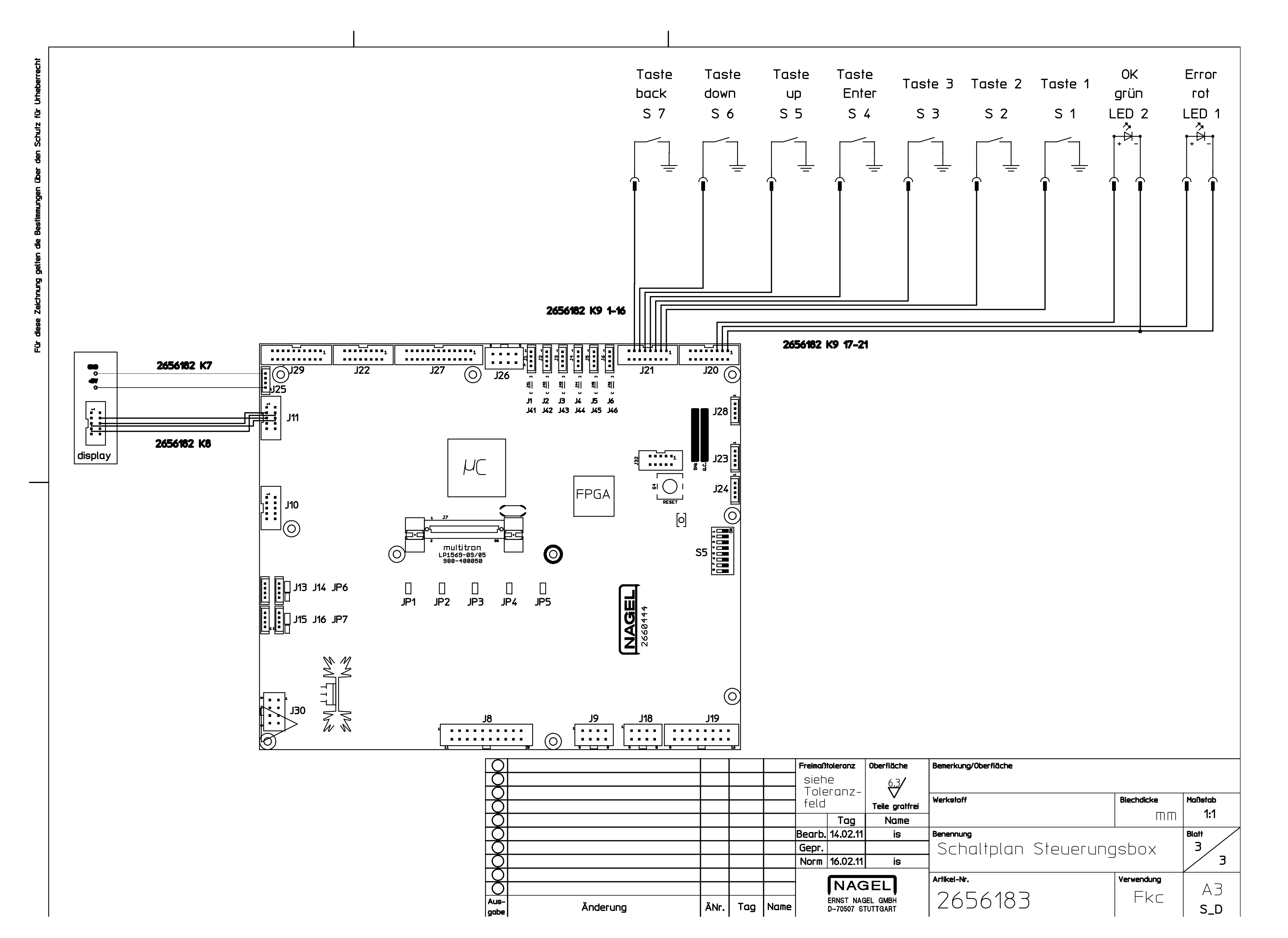
Le galet de pression doit être réglé de sorte qu'il touche la courroie de l'Online Box à l'endroit où la face inférieure de la courroie est soutenue par le contre-galet.
Lors de la conversion de l'Online Box à un autre format de papier, ce galet doit être décalé jusqu'à ce qu'il se trouve toujours en face du galet d'appui.





Für diese Zeichnung gelten die Bestimmungen über den Schutz für Urheberrecht
85-264 VAC
47-63 Hz
Filter
10A
L
N
GND
appliance inlet
main
connection
2656182 K13
2656182 K14
2656182 K10
1A
4B
2A
5B
S 1
main
switch
2656182 K15
F2
fuse
T 1.6A
2957298
2656182 K16-1
2656182 K16-2
1a
2a
1
2
S 2
main
switch
membrane
keyboard
2656182 K16-3
2656182 K16-4
2656182 K16-5
2656182 K11
N
L
GND
85-264V AC
47-63 Hz
1.7A/115VAC
0.8A/230VAC
8100067 SP-100-24
switching
power supply
24V DC
24V DC 4.2A
V+
V-
F1
fuse
T 4A
2940488
2656182 K18
2656182 K17
2656182 K12
J30
5
6
7
1
Freimaßtoleranz
siehe
Toleranz-
feld
Oberfläche
6,3
Teile gratfrei
Tag
Name
Bearb.
14.02.11
is
Gepr.
Norm
16.02.11
is
NAGEL
ERNST NAGEL GMBH
D-70507 STUTTGART
Aus-
gabe
Änderung
ÄNr.
Tag
Name
Bemerkung/Oberfläche
Werkstoff
Blechdicke
mm
Maßstab
1:1
Benennung
Schaltplan Steuerungsbox
Blatt
1
3
Artikel-Nr.
2656183
Verwendung
Fkc
A3
S_D


J10
D1
Sub-D 9 w
J22
D2
Sub-D 25w
J19
J1
D3
Sub-D 9 w
J8
J19
D4
Sub-D 25w
J27
J30
J22
D6
Sub-D 25w
J18
Schaltplan Steuerungsbox
2656183
Fkc
A3
S_D
NAGEL
ERNST NAGEL GMBH
D-70507 STUTTGART
Bearb. 14.02.11 is
Norm 16.02.11 is
siehe Toleranzfeld
Teile gratfrei
Maßstab 1:1
Blatt 2 3
Blechdicke mm
Werkstoff
Benennung
Artikel-Nr.
Verwendung
Änderung
Für diese Zeichnung gelten die Bestimmungen über den Schutz für Urheberrecht


Für diese Zeichnung gelten die Bestimmungen über den Schutz für Urheberrecht
Taste back S 7
Taste down S 6
Taste up S 5
Taste Enter S 4
Taste 3 S 3
Taste 2 S 2
Taste 1 S 1
OK grün LED 2
Error rot LED 1
2656182 K9 1-16
2656182 K9 17-21
2656182 K7
2656182 K8
display
J29
J22
J27
J26
J21
J20
J25
J11
J10
J1 J2 J3 J4 J5 J6
J41 J42 J43 J44 J45 J46
J28
J23
J24
J32
RESET
S5
FPGA
J7
multitran
LP1569-09/05
980-400050
J13 J14 JP6
J15 J16 JP7
JP1
JP2
JP3
JP4
JP5
NAGEL
2660444
J30
J8
J9
J18
J19
Freimaßtoleranz
siehe Toleranzfeld
Oberfläche
Teile gratfrei
Bemerkung/Oberfläche
Werkstoff
Blechdicke
mm
Maßstab
1:1
Tag
Name
Bearb.
14.02.11
is
Gepr.
Norm
16.02.11
is
Benennung
Schaltplan Steuerungsbox
Blatt
3
3
NAGEL
ERNST NAGEL GMBH
D-70507 STUTTGART
Artikel-Nr.
2656183
Verwendung
Fkc
A3
S_D
Aus-gabe
Änderung
ÄNr.
Tag
Name

Modifications

Notation

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DECLARATION OF CONFORMITY

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Wir/ We/ Nous: Ernst Nagel GmbH
Breitwiesenstr. 21
70565 Stuttgart
Germany

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt/
declare under our sole responsibility that the product/
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

Sammelbrücke
Collection Tray
Pont d'assemblage

auf das sich diese Erklärung bezieht, in Übereinstimmung ist mit den Bestimmungen der EU Richtlinien/
to which this declaration relates is in conformity with the essential requirements of EU directives/
auquel se réfère cette déclaration est en conformité avec les exigences essentielles des directives de la communauté européenne

2006/42/EEC	und Änderungen/ and amendments/ et amendements
2006/95/EEC	und Änderungen/ and amendments/ et amendements
2004/108/EEC	und Änderungen/ and amendments/ et amendements

unter Anwendung der folgenden harmonisierten Normen/
by applying the following harmonized standards/
en appliquant les normes harmonisées suivantes

EN 1010	10.99

Jahr der Anbringung der CE- Kennzeichnung/
Year of affixing the CE marking/
Année d'application de la marque CE : **2011**

Stuttgart, 2nd February 2011
Stuttgart, le 2 février 2011

Ort und Datum/
Place and date/
Lieu et date

Geschäftsführer/
Managing Director /
Gérant

Ernst Nagel GmbH
D - 70565 Stuttgart, Germany

Allemagne 0711 78078 11
Exportation +49711 78078 21
Téléfax +49711 78078 10

www.ernstnagel.com